

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年12月8日 (08.12.2005)

PCT

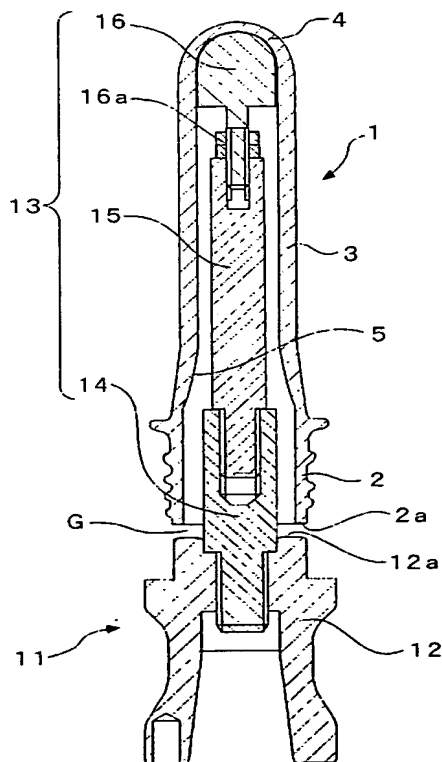
(10) 国際公開番号
WO 2005/115724 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29C 49/64, 49/42, 35/02 // (B29K 67/00, B29L 22/00)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/009735
- (22) 国際出願日: 2005年5月27日 (27.05.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2004-162341 2004年5月31日 (31.05.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社 吉野工業所 (YOSHINO KOGYOSHO CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1368531 東京都江東区大島3丁目2番6号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 飯村 好宏 (HIMURA, Yoshihiro) [JP/JP]; 〒2702297 千葉県松戸市稔台310 株式会社吉野工業所 松戸工場内 Chiba (JP). 小室 利行 (KOMURO, Toshiyuki) [JP/JP]; 〒2591103 神奈川県伊勢原市三ノ宮380 株式会社吉野工業所 神奈川技術研究所内 Kanagawa (JP). 南木 出 (NAGI, Izuru) [JP/JP]; 〒2591103 神奈川県伊勢原市三ノ宮380 株式会社吉野工業所 神奈川技術研究所内 Kanagawa (JP). 上杉 大輔 (UESUGI, Daisuke) [JP/JP]; 〒2702297 千葉県松戸市稔台310 株式会社吉野工業所 松戸工場内 Chiba (JP).
- (74) 代理人: 渡辺 一豊 (WATANABE, Kazutoyo); 〒1640001 東京都中野区中野2丁目25番8号 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AI., AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,

[続葉有]

(54) Title: METHOD OF THERMAL CRYSTALLIZATION TREATMENT FOR CYLINDRICAL MOUTHPART OF PREFORM

(54) 発明の名称: プリフォーム口筒部の熱結晶化処理方法



(57) Abstract: A method of thermal crystallization treatment by means of an inverted conveyance type jig, by which a cylindrical mouthpart of preform with high dimensional accuracy can be obtained; a process of thermal crystallization treatment for a cylindrical mouthpart, conducted in high productivity; and a process of biaxially stretching blow molding. There is provided a method of while mounting a preform of synthetic resin for biaxially stretching blow molding on an inverted conveyance type jig, conducting thermal crystallization treatment of a cylindrical mouthpart thereof, wherein the thermal crystallization treatment is carried out while having, fitted on the jig, a preform with a gap provided under the top plane of the cylindrical mouthpart of the preform.

(57) 要約: 寸法精度の高いプリフォーム口筒部を得ることができる倒立運搬型の治具による熱結晶化処理方法を創出することを課題とし、もって生産性の高い口筒部熱結晶化処理工程、そして2軸延伸ブロー成形工程を提供することを目的とする。そしてこの目的を達成するための本発明の手段は、2軸延伸ブロー成形用の合成樹脂製のプリフォームを倒立運搬型の治具に設置した状態で口筒部の熱結晶化処理をする方法において、プリフォームの口筒部天面の下に間隙を形成させた状態で、治具に装着して熱結晶化処理を実施すること、にある。

Best Available Copy

WO 2005/115724 A1



BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MY, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SI, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SI, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

規則4.17に規定する申立て:

- USのための発明者である旨の申立て (規則4.17(iv))

添付公開書類:

- 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。